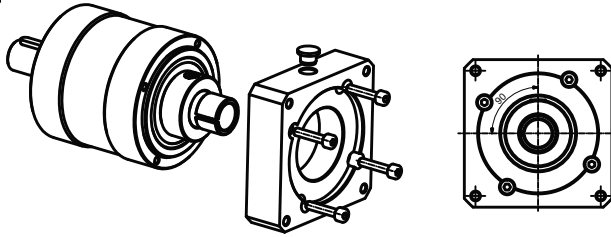


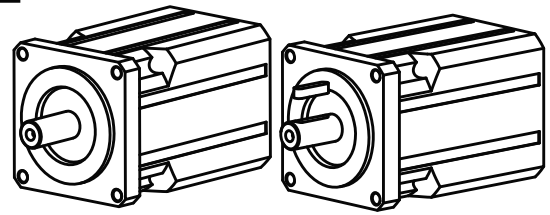


1



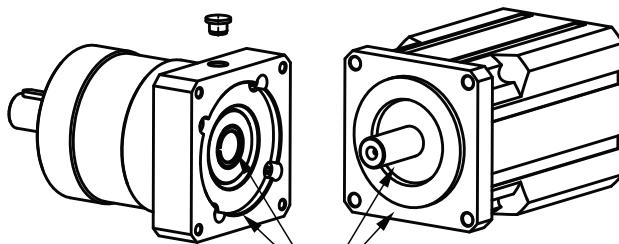
Montage / mounting
Flansch an Getriebe / Flange to gearbox
Reduzierhülse Schlitz 90° zu Klemmschraube /
Adapter sleeve slot 90° to clamping screw

2



Motor DIN EN 50347
Motor according to DIN EN 50347
Bei Motor mit Paßfeder, diese entfernen /
For motor with key, remove these

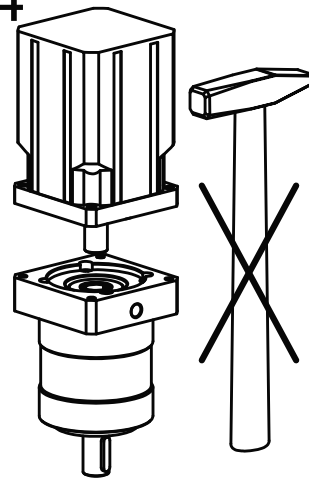
3



fettfrei reinigen / clean grease free

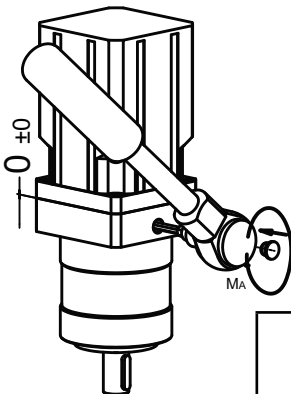
Prüfen: richtiger Motor zu richtigem Getriebe /
Testing: correct motor to correct gearbox
Abdeckkappe entfernen - Stellung Klemmschraube zu
Montagebohrung positionieren /
Remove the cap - position clamp screw to mounting hole

4



Klemmschraube öffnen,
Motorwelle vertikal in
Reduzierhülse fügen,
Klemmlänge Motorwelle
zu Klemmnabe beachten:
min. 1 x D9; max. 1,5 x
D9 (D9 = Motorwellen-
durchmesser). /
Open clamping screw,
add the motor shaft
vertically in adapter sleeve,
note clamping length of
motor shaft to clamping
hub: min. 1 x D9; max.
1,5 x D9 (D9 = motor
shaft diam.)

5

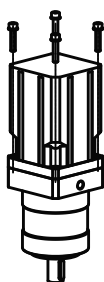


Motorflansch muss auf Getriebeflansch aufliegen, Klemmschraube mit
 $M_{A\text{Klemm}}$ (Tabelle) anziehen und Montagebohrung mit Abdeckkappe ver-
schließen /
Motor flange adjacent on gear flange, tighten clamping screw with tor-
que $M_{A\text{Klemm}}$ (table) and lock mounting hole with the cap

GFE	GSN	GSB	GSBL	GSD	MA Klemm (Nm)	SW* (mm)
50	60	44 / 62 2-st.	44 1-st. / 62 2-st.	47 1-st. / 64 2-st.	4,8	3
70	80	62 1-st. / 90 2-st.	62 1-st. / 90 2-st.	64 1-st. / 90 2-st.	10	4
90	115	90 1-st. / 120 2-st.	90 1-st. / 120 2-st.	90 1-st. / 110 2-st.	16,3	5
120	-	120 1-st. / 142 2-st.	120 1-st. / 142 2-st.	110 1-st. / 140 2-st.	41	6
145 / 180 / 220	-	142 1-st. / 180	142 1-st. / 180	140 1-st.	81	8

* Schlüsselweite / wrench size

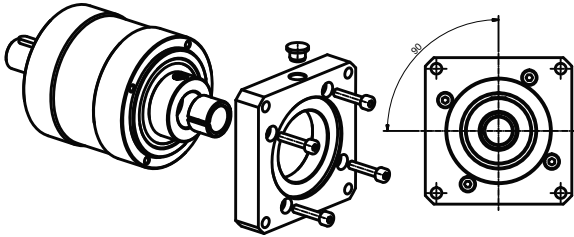
6



Für alle Schrauben Mindestfestigkeit 8.8 verwenden und sichern.
Anzugsdrehmoment (M_{AS}): 90% der Schraubenstreckgrenze nutzen.
Schrauben über Kreuz anziehen /
For all use screws with minimum class 8.8 and secure.
Tightening torque (M_{AS}): use 90% of screws yield stress.
Tighten screws crosswise

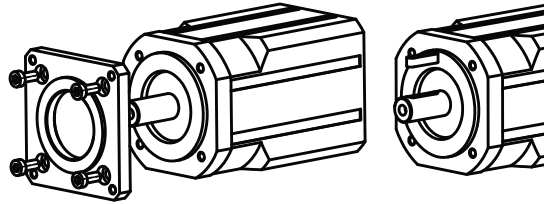


1



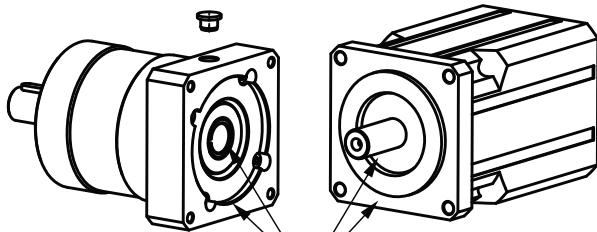
Montage / mounting
Flansch für B14 an Getriebe /
Flange for B14 to gearbox
Reduzierhülse Schlitz 90° zu Klemmschraube /
Adapter sleeve slot 90° to clamping screw

2



Motor DIN EN 50347
Motor according to DIN EN 50347
Bei Motor mit Paßfeder, diese entfernen /
For motor with key, remove these
Adapterplatte an Motor montieren /
mount adapter plate to motor

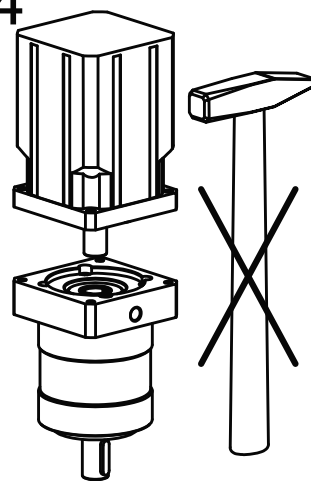
3



fettfrei reinigen / clean grease free

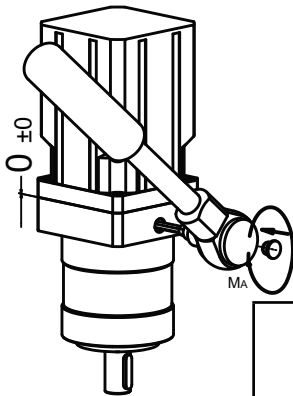
Prüfen: richtiger Motor zu richtigem Getriebe /
Testing: correct motor to correct gearbox
Abdeckkappe entfernen - Stellung Klemmschraube
zu Montagebohrung positionieren /
Remove the cap - position clamp screw to mounting
hole

4



Klemmschraube öffnen,
Motorwelle vertikal in
Reduzierhülse fügen,
Klemmlänge Motorwelle
zu Klemmnabe beachten:
min. 1 x D9; max. 1,5 x
D9 (D9 = Motorwellen-
durchmesser). /
Open clamping screw,
add the motor shaft
vertically in adapter sleeve,
note clamping length of
motor shaft to clamping
hub: min. 1 x D9; max.
1,5 x D9 (D9 = Motor
shaft diam.)

5

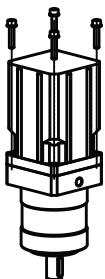


Motorflansch muss auf Getriebeflansch aufliegen, Klemmschraube
mit $M_{A\text{Klemm}}$ (Tabelle) anziehen und Montagebohrung mit Abdeckkappe
verschließen /
Motor flange adjacent on gear flange, tighten clamping screw with
torque $M_{A\text{Klemm}}$ (table) and lock mounting hole with the cap

GFE	GSN	GSB	GSBL	GSD	MA Klemm (Nm)	SW* (mm)
50	60	44 / 62 2-st.	44 1-st. / 62 2-st.	47 1-st. / 64 2-st.	4,8	3
70	80	62 1-st. / 90 2-st.	62 1-st. / 90 2-st.	64 1-st. / 90 2-st.	10	4
90	115	90 1-st. / 120 2-st.	90 1-st. / 120 2-st.	90 1-st. / 110 2-st.	16,3	5
120	-	120 1-st. / 142 2-st.	120 1-st. / 142 2-st.	110 1-st. / 140 2-st.	41	6
145 / 180 / 220	-	142 1-st. / 180	142 1-st. / 180	140 1-st.	81	8

* Schlüsselweite / wrench size

6



Für alle Schrauben Mindestfestigkeit 8.8 verwenden und sichern.
Anzugsdrehmoment (M_{AS}): 90% der Schraubenstreckgrenze nutzen.
Schrauben über Kreuz anziehen /
For all use screws with minimum class 8.8 and secure.
Tightening torque (M_{AS}): use 90% of screws yield stress.
Tighten screws crosswise